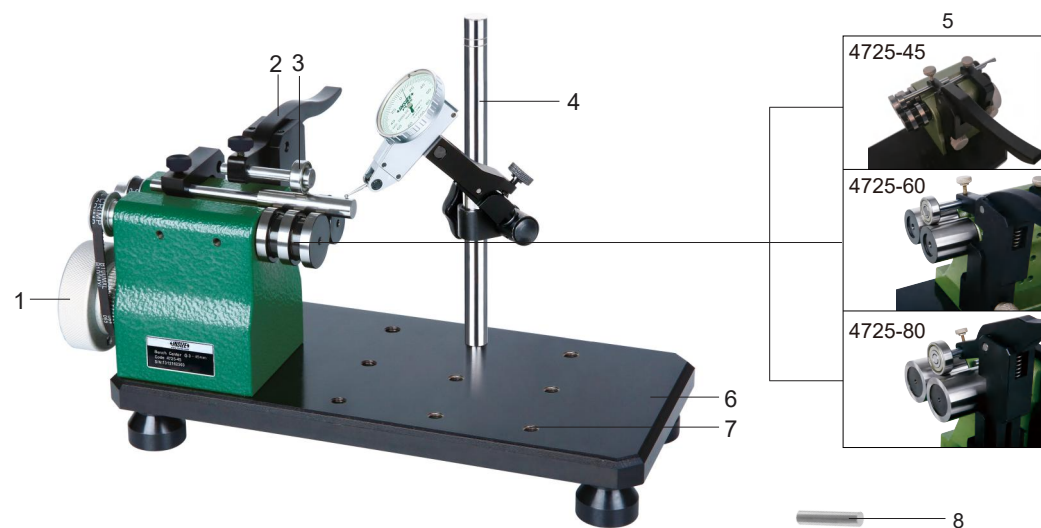


Codice	Intervallo di diametro	Precisione
4725-451	3-45mm	2µm
4725-601	8-60mm	2µm
4725-801	8-80mm	2µm

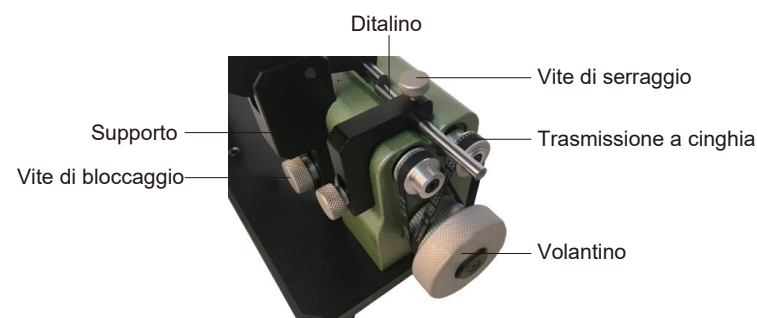


- 1-Volantino
- 2-Dispositivo di pressione
- 3-Rullo di pressione
- 4-Supporto dell'indicatore
- 5-Cilindro
- 6-Base
- 7-Foro di montaggio
- 8-Calibro a perno standard

1. Il calibro di concentricità viene utilizzato principalmente per misurare la rotondità e la concentricità dei pezzi cilindrici.
2. Descrizione delle singole parti: Dispositivo di pressione: fissare il pezzo con il rullo di pressione. Il supporto può essere spostato verso l'alto e verso il basso e fissato tramite la vite di bloccaggio. Il rullo di pressione può essere spostato a destra e a sinistra e fissato tramite le viti di bloccaggio del rullo di pressione.



Puntale: posizionarlo all'estremità destra del pezzo per impedirne lo spostamento verso destra. Il puntale può essere spostato a destra e a sinistra; fissarlo con la vite di serraggio. Il supporto può essere spostato anche verso l'alto e verso il basso; fissarlo con una chiave esagonale serrando la vite di bloccaggio. Volantino: spostare il pezzo ruotando il volantino.



Supporto dell'indicatore: fissare l'indicatore mediante il morsetto. Fissare l'indicatore tramite la scanalatura a coda di rondine o il foro dello stelo; la direzione del movimento di regolazione fine è opposta alla direzione in cui si applica la forza sul punto di misura, evitando così di influenzare il risultato. Allentare la chiave di bloccaggio, in modo che il dispositivo di bloccaggio possa muoversi liberamente, quindi serrarla dopo averne regolato la posizione.



3. Utilizzo:

- Tenere la sonda come illustrato di seguito.
- Attenzione: per evitare errori di misurazione causati dall'elasticità della regolazione di precisione, l'ago della leva e la vite di regolazione di precisione devono trovarsi sul lato opposto (fig. 1);
- Durante il lavoro, regolare la vite di regolazione fine in modo che il componente 1 si trovi tra la parte superiore della filettatura e la parte centrale della filettatura; per aumentare l'elasticità della testa, non lasciare che il componente 1 si trovi nella parte inferiore della filettatura (fig. 2).

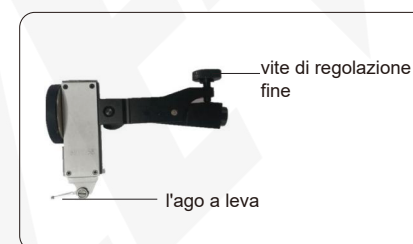


fig.1

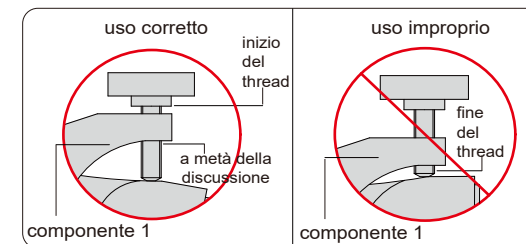


fig.2

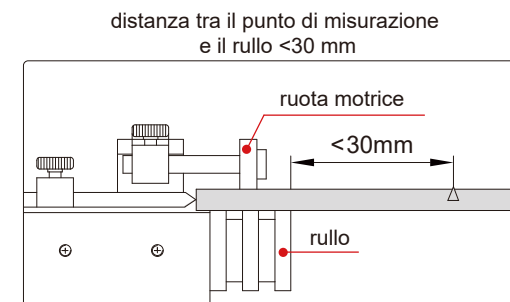
4. Misurazione:

- È necessario scegliere il foro di montaggio adeguato in base al pezzo da lavorare, tenere ferma la parte di serraggio (fig. 3) dopo aver bloccato la chiave e serrarla in senso orario



fig.3

- Prima della misurazione è necessario pulire le superfici del cilindro, del rullo di pressione e del pezzo da lavorare
- Misurare il calibro a perno standard; la precisione del cilindro deve essere inferiore a 2 µm; rimuovere il calibro a perno, quindi misurare il pezzo da lavorare
- L'indicatore di misura a quadrante deve essere precompresso, la direzione del punto di misura deve essere il più possibile vicina agli assi del pezzo, ruotare il volantino, ottenere il risultato fino a quando l'indicatore non è stabile.



5. Avviso:

- Non appena si inizia a ruotare il volantino, l'indicatore salta. Effettuare la lettura solo dopo che l'indicatore si è stabilizzato.
- Le superfici di misura devono essere protette con cura da graffi o danni. Dopo l'uso, lubrificarle per prevenire la formazione di ruggine.

6. Accessorio opzionale: comparatore a quadrante (codice: 2880-02, 2880-02R).